

# POTA-POX® PLUS SÉRIE N140

## PROFIL DE PRODUIT

### DESCRIPTION GÉNÉRIQUE

Revêtement époxie à base de polyamidoamine

### UTILISATION COURANTE

Revêtement novateur pour l'entreposage de l'eau potable, offrant un pouvoir garnissant élevé pour la protection des arêtes, tout en permettant l'application à l'intérieur d'une large fourchette de température (jusqu'à 35°F ou 2°C avec l'accélérateur 44-700). Pour utilisation autant intérieur qu'extérieur des réservoirs en acier ou en béton, citernes, tuyaux, valves+, pompes et équipement utilisé pour le stockage ou le transport de l'eau potable.

### COULEURS

1211 oxyde rouge, 1255 beige, 00WH blanc Tnemec, 15BL blanc réservoir, 35GR noir et 39BL bleu de Delft. **N.B. :** La résine époxydique se farine suite à l'exposition prolongée à la lumière solaire. Le manque de ventilation, un mélange inachevé, une mauvaise catalysation ou l'utilisation des appareils de chauffage qui émettent du dioxyde de carbone et du monoxyde de carbone pendant l'application et les étapes initiales du durcissement peut provoquer un jaunissement.

### QUALIFICATIONS SPÉCIALES

Certifié par **NSF International** conformément au **standard 61 de la norme ANSI/NSF**. Série N140 fabriquée par Tnemec Company à Kansas City, Missouri ou Baltimore, Maryland; durcie à température ambiante, la Série N140 (avec ou sans accélérateur d'époxie 44-700) est qualifiée pour l'usage sur des réservoirs d'une capacité de 1 000 gallons (3 785 l) ou plus, sur des tuyaux de 18 pouces (46 cm) de diamètre ou plus, sur des valves de quatre (4) pouces (10 cm) de diamètre ou plus et sur des raccords de quatre (4) pouces (10 cm) de diamètre ou plus. Série N140 fabriqué par Tnemec Coatings à Shangai en Chine; durcissement air ambiant (avec ou sans l'accélérateur d'époxy 44-700) se qualifie pour l'utilisation sur des tuyaux d'un diamètre équivalent ou supérieur à 46 cm (18 pouces), les valves d'un diamètre équivalent ou supérieur à 10 cm (4 pouces) ainsi que les raccords d'un diamètre équivalent ou supérieur à 10 cm (4 pouces). Veuillez vous référer à la liste des produits Tnemec au [www.nsf.org](http://www.nsf.org) pour les détails concernant l'épaisseur de feuil sec maximale premise.

Conforme à la **norme AWWA D 102 pour l'intérieur des systèmes numéro 1 et numéro 2** (avec ou sans 44-700). Conforme à **AWWA C 210** (sans 44-700). Communiquez avec votre représentant Tnemec en ce qui concerne les systèmes et pour plus d'information.

## SYSTÈMES DE PEINTURES

### APPRÊT/SURFAÇAGE/PRODUIT DE RAGRÉAGE

Séries 215, 217, 218

### APPRÊTS

Auto primaire ou Séries 22, 91-H<sub>2</sub>O, 94-H<sub>2</sub>O, L140, L140F, N140F, V140, V140F, 141.

### COUCHES DE FINITION

**Intérieur :** Séries 22, FC22, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 141, 264, 265, 406.

**Extérieur :** Séries 22, 27WB, 30, 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, 72, 73, 118, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F, 141, 156, 157, 161, 180, 181, 446, 700, V700, 701, V701, 740, 750, 1026, 1028, 1029, 1074, 1074U, 1075, 1075U, 1077, 1078, 1078V, 1080, 1081, 1094, 1095, 1096, 1224. **N.B. :** Pour recouvrir avec la Série 700, V700, 701 ou V701, une couche intermédiaire de la Série 73, 1075, 1075U, 1095 ou 1096 est nécessaire. **N.B. :** Les temps de recouvrement suivants s'appliquent pour la Série N140: Service en immersion: La surface doit être scarifiée par grenailage en utilisant un abrasif fin après 60 jours. Service atmosphérique-La surface doit être scarifiée ou vous devez utiliser une couche d'attache à l'époxie après 60 jours. Lorsque la surface est recouverte par la Série 740 ou 750, le temps de recouvrement pour N140 est de 21 jours. Contactez votre représentant Tnemec pour des recommandations plus spécifiques. **N.B.:** Pour le recouvrement avec la Série 406, les plages de recouvrements varieront en fonction de la température. Consultez la fiche technique de la Série 406 pour les plages de recouvrements spécifiques (précises). Communiquez avec votre représentant Tnemec pour des recommandations appropriées.

## PRÉPARATION DE LA SURFACE

### ACIER

**Service en immersion :** Grenailage presque à blanc SSPC-SP10 /NACE 2 ou ISO SA 2 ½ Nettoyage très minutieux à l'abrasif avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 1,5 mils.

**Service en non-immersion :** Grenailage commercial SSPC-SP6/NACE 3 ou ISO SA 2 nettoyage minutieux à l'abrasif avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 1,5 mils. **N.B.:** Commercial par grenailage procure la meilleure performance pour ce type d'exposition. Si les conditions ne le permettent pas, la Série N140 peut être appliquée sur des surfaces nettoyées manuellement ou mécaniquement selon SSPC-SP2 ou SP3 (Degré d'enroulement C selon SSPC).

### FONTE/ACIER DUCTIL

Toutes les surfaces extérieures des tuyaux et des raccords en fonte malléable doivent être livrés à l'usine où le produit sera appliqué sans asphalt ou quelques autres revêtements protecteurs sur la surface extérieure. Toutes traces d'huile, léger dépôt de peinture asphalt, graisse, ainsi que les dépôts solubles doivent être enlevés et grenailés uniformément à l'aide d'un abrasif angulaire conformément à la norme NAPF 500-03-04.: Etat de la surface extérieure du tuyau:

Lorsqu'examiné sans grossissement, la surface extérieure doit être libre de toutes saletés visibles, poussières, oxyde de recuit déscellé, rouille, revêtement de moulage et tout autres matières étrangères. Toutes régions où la rouille réapparaît avant l'application doivent être grenailées de nouveau. Le profil angulaire de la surface doit être égale ou supérieur à 38.1 microns (1.5 mil). Veuillez vous référer à NACE RP0287 ou ASTM D 4417, Méthode C.

### BÉTON

Allouez au béton neuf coulé sur place un période de durcissement minimum de 28 jours à 24°C (75°F). Vérifiez la sécheresse du béton en utilisant du chlorure de calcium tel que décrit et conformément à ASTM F 1869 "Standard Test Method for Measuring Moisture Vapor Emission Rate of Concrete Subfloor Using Anhydrous Calcium Chloride" (la transmission de vapeur d'eau ne doit pas dépasser trois livres par 1,000 pi.ca. sur une période de 24 heures), à l'aide d'une sonde tel que précisé et conformément à F 2170 "Standard Test Method for Determining Relative humidity in Concrete using in-situ Probes" (l'humidité relative ne doit pas excéder 80%), ou à l'aide d'une pellicule plastique tel que décrit et en conformité avec D 4263 "Standard Test Method for Indicating Moisture in Concrete by the plastic Sheet method" (aucune humidité présente). Préparez la surface de béton conformément à la norme NACE No 6/SSPC-SP13 "Joint Surface Preparation Standards" et les directives techniques ICRI. Abrasez au jet, grenailage, jet d'eau ou mécaniquement la surface de béton afin d'enlever la laitance, agent de mûrissement, durcisseur, scellant et autres contaminants tout en procurant un profil de surface minimum à ICRI-CSP 5. Les grandes fissures, les manques et autres imperfections de surface doivent être comblés avec un produit de remplissage ou de surfacage.

### SURFACES APPRÊTÉES

**Service en immersion:** Scarifiez la couche primaire de la Série N140 grenailage par brossage à l'aide d'un abrasif fin avant de recouvrir si: a) la couche primaire de la Série N140 a été exposé à l'extérieur Durant 60 jours ou plus et les Séries 66, L69, L69F, N69, N69F, V69, V69F, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F ou 161 sont les couches de finitions spécifiées; b) la couche primaire Série N140 a été exposée à l'extérieur durant 7 jours ou plus et les Séries 264 ou 265 sont les couches de finitions spécifiées.

### TOUTES LES SURFACES

Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse et autre contaminants.

## POTA-POX® PLUS | SÉRIE N140

## FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE  
DES SOLIDES

67,0 ± 2,0 % (mélangé : A, B et accélérateur d'époxie 44-700) †

ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC  
RECOMMANDÉE

2,0 à 10,0 mils (50 à 225 micromètres) par couche. **N.B.:** Une épaisseur de feuil sec qui dépasse les recommandations publiées mais qui est en conformité avec SSPC PA-2 et la certification ANSI/NSF standard 61 est acceptable. **N.B.:** Sinon, les exigences en matière de nombre de couches et d'épaisseur varieront selon le subjectile, la méthode d'application et l'exposition. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour en savoir plus.

TEMPS DE DURCISSEMENT À 5  
MILS EPS

Sans accélérateur 44-700

Température	Avant manipulation	Avant recouvrement	Immersion
32°C (90°F)	5 heures	7 heures	7 jours
27°C (80°F)	7 heures	9 heures	7 jours
21°C (70°F)	9 heures	12 heures	7 jours
16°C (60°F)	16 heures	22 heures	9 à 12 jours
10°C (50°F)	24 heures	32 heures	12 à 14 jours

Le temps de durcissement varie avec la température de la surface, la circulation de l'air, l'humidité et l'épaisseur de feuil. **N.B.:** Pour les valves, laissez durcir le produit pendant 14 jours à 24°C (75°F) avant l'immersion. Pour les tuyaux, laissez durcir le produit pendant 30 jours à 24°C (75°F) avant l'immersion. **Ventilation:** Lorsqu'utilisé dans un espace clos, vous devez fournir une ventilation adéquate durant l'application et le durcissement. **N.B.:** Référez-vous à la liste de produits disponible au [www.nsf.org](http://www.nsf.org) pour obtenir les informations pertinentes concernant la remise en service pour l'immersion en eau potable. **N.B.:** Pour un durcissement plus rapide et des applications à basse température, ajoutez l'accélérateur pour époxie 44-700 ; consultez la fiche technique du produit séparée.

COMPOSÉS ORGANIQUES  
VOLATILS (COV)

**Non dilué :** 2,4 lb/gallon (285 g/l)  
**Dilué à 5 % (numéro 60) :** 2,6 lb/gallon (311 g/l)  
**Dilué à 10 % (numéro 4) :** 2,8 lb/gallon (de 334 g/l) †

POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUE  
DANGEREUX (HAPS)

**Non dilué :** 2,4 lb/gal solides  
**Dilué 5 % (# 60) :** 2,4 lb/gal solides  
**Dilué 10% (# 4) :** 3,3 lb/gal solides

RENDEMENT EN SURFACE  
THÉORIQUE1 070 mil pi<sup>2</sup>/gal (27,2 m<sup>2</sup>/l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage. †NOMBRE DE CONSTITUANTS  
EMBALLAGE

Deux: Partie A (Amine) ainsi que la Partie B (Époxie)--- Une partie (A) pour une partie (B) en volume

	Partie A	Partie B	Produit (mélange)
Grand ensemble	Seau de 5 gallons	Seau de 5 gallons	10 gallons (37,9 L)
Petit ensemble	Contenant de 1 gallon	Contenant de 1 gallon	2 gallons (7,56 L)

Référez-vous à la fiche technique de l'accélérateur d'époxie 44-700 pour plus d'information sur son conditionnement.

## POIDS NET PAR GALLON

12,66 ± 0,25 lb (5,82 à ± 0,11 kg) (mélangé) †

## TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE

Minimum -7°C (20°F) Maximum 43°C (110°F)

## RÉSISTANCE THERMIQUE

(Sec) Continu 121°C (250°F) Intermittent 135°C (275°F)

## DURÉE DE CONSERVATION

Partie A : 24 mois ; Partie B : 12 mois à la température d'entreposage recommandée.

## POINT D'ÉCLAIR - SETA

Partie A: 28°C (82°F) Partie B: 27°C (80°F) 44-700 : Aucun

## SANTÉ ET SÉCURITÉ

Les revêtements contiennent des produits chimiques considérés comme dangereux. Lisez attentivement l'étiquette d'avertissement sur le contenant et la fiche signalétique pour connaître les renseignements importants sur la santé et la sécurité avant d'utiliser ce produit.

**Gardez hors de la portée des enfants.**

## APPLICATION

## TAUX DE GARNISSAGE

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi <sup>2</sup> /gal (m <sup>2</sup> /gal)
Suggéré	6,0 (150)	9,0 (230)	179 (16,6)
Minimum	2,0 (50)	3,0 (75)	537 (49,9)
Maximum	10,0 (225)	15,0 (375)	107 (10,0)

**N.B.:** L'application au rouleau ou au pinceau requiert deux couches ou plus pour obtenir l'épaisseur de feuil recommandée. Vous devez tenir compte de l'excès de pistelage et des irrégularités de la surface. L'épaisseur du feuil humide est arrondie au 0,5 mil ou aux 5 micromètres près. L'application d'un revêtement sous l'épaisseur de feuil sec minimale ou au-dessus de l'épaisseur du feuil sec maximale recommandée peut nuire au rendement de la peinture. Référez-vous à la rubrique "Recherche dans les listes" sur le site Web [www.nsf.org](http://www.nsf.org) pour de plus amples informations sur l'épaisseur de feuil sec maximale permise. †

# POTA-POX® PLUS | SÉRIE N140

**MÉLANGE** Commencez avec des quantités égales de la Série N140 partie A et B. Mélangez mécaniquement le contenu de chaque contenant séparément en vous assurant qu'il ne reste plus de pigments au fond du contenant. Versez une quantité mesurée de partie B dans un contenant propre de capacité suffisante pour accueillir les deux composants. Si la Série 44-700 n'est pas utilisée, procédez au mélange et ajoutez un volume équivalent de partie A à la partie B sous agitation. Continuez le mélange jusqu'à ce que les deux composants soient complètement mélangés. **N.B.:** Chaque composant doit être au dessus de 10°C (50°F) avant de mélanger. Pour des propriétés optimales de mélange et d'applications les matériaux doivent être au dessus de 16°C (60°F).

Si la Série accélérateur 44-700 est utilisée, ajoutez lentement quatre (4) onces fluide de 44-700 par gallon à la Série N140 partie A tout en mélangeant et continuez en ajoutant la partie B. **N.B.:** L'utilisation d'une quantité de 44-700 supérieur à la quantité recommandée affectera de façon négative les performances.

Diluez par volume et mélangez complètement. L'incapacité à mélanger entièrement les parties A et B avant de diluer peuvent affecter le lustre et la performance du produit. N'utilisez pas du matériau mélangé au delà de la limite de duré de vie en pot. **N.B.:** Pour l'application de la version non accélérée sur des surfaces à des températures de 10°C à 16°C (50°F à 60°F) ou avec la version accélérée sur des surfaces à des températures de 2°C à 10°C (35°F à 50°F), laissez le matériau reposer 30 minutes et mélangez de nouveau avant l'application.

**DILUTION** Employez le diluant numéro 4 ou numéro 60. Pour la pulvérisation à l'air, diluez jusqu'à 10 % ou 3/4 de pinte (380 ml) par gallon avec le diluant 4 ou diluez jusqu'à 5 % ou 1/4 de pinte (190 ml) par gallon avec le diluant numéro 60. Pour l'application par pulvérisation sans air, au pinceau ou au rouleau, diluez jusqu'à 5 % ou 1/4 de pinte (190 ml) par gallon. **Attention : La certification NSF de la Série N140 est basée sur une dilution avec le diluant numéro 4 ou numéro 60 pour les réservoirs et avec le diluant numéro 60 pour les tuyaux, les valves et les raccords.** L'utilisation de tout autre diluant annule la certification à la norme NSF/ANSI 61.

**DURÉE DE VIE EN POT** Sans 44-700 6 heures à 10°C (50°F) 4 heures à 24°C (75°F) 1 heure à 38°C (100°F)

Avec 44-700 2 heures à 10°C (50°F) 1 heure à 24°C (75°F) 30 minutes à 38°C (100°F)

**DURÉE DE VIE DE PULVÉRISATION** Sans 44-700 1 heure à 25°C (77°F) Avec 44-700 30 minutes à 24°C (75°F)

**N.B. :** L'application par pulvérisation après les temps indiqués vont affecter de façon négative l'obtention des feuillets secs recommandés.

**OUTILS D'APPLICATION** Pulvérisation à l'air

Pistolet	Buse à peinture	Buse à air	Diam. int. du boyau à air	Diam. int. du boyau à peinture	Pression d'atomisation	Pression d'air au réservoir d'alimentation
DeVilbiss JGA	E	765 ou 704	5/16 po ou 3/8 po (7,9 ou 9,5 mm)	3/8 po ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm)	50-80 lb/po <sup>2</sup> (3,4 à 5,5 bars)	10 à 20 lb/po <sup>2</sup> (0,7-à 1,4 bars)

**Pulvérisation sans air**

Orifice de la buse	Pression d'atomisation	Diam. int. du boyau à peinture	Filtre du collecteur
0,015 po - 0,019 po (380-485 micromètres)	3000-4800 lb/po <sup>2</sup> (207 à 330 bars)	1/4 po ou 3/8 po (6,4 ou 9,5 mm)	60 mailles (250 micromètres)

Les basses températures ou les plus longs boyaux exigent une pression d'air au réservoir d'alimentation plus élevée. Utilisez l'orifice de buse et la pression d'atomisation adéquate pour l'équipement utilisé ainsi que pour les techniques d'applications et les conditions atmosphériques.

**Rouleau :** Utilisez des manchons de rouleau à poils synthétiques de 3/8 po ou 1/2 po (9,5 ou 12,7 mm). Utilisez des manchons à poils plus long afin d'obtenir une pénétration adéquate sur les surfaces rugueuses ou poreuses.

**Pinceau :** Recommandé pour les petites surfaces seulement. Utilisez un pinceau fait de soies naturelles ou synthétiques de qualité supérieure.

**TEMPÉRATURE DE SURFACE** Sans 44-700 : Minimum 10°C (50°F) Maximum 57°C (135°F)

Avec 44-700 : Minimum 2°C (35°F) Maximum 57°C (135°F)

La surface doit être sèche et au moins 3°C (5°F) au-dessus du point de rosée. Le revêtement ne durcira pas au-dessous de la température de surface minimum.

**NETTOYAGE** Rincez et nettoyez tout l'équipement immédiatement après usage avec le diluant recommandé ou du méthyléthyle-cétone (MEK).

† Les valeurs peuvent varier selon la couleur.

GARANTIE ET LIMITATION DE RESPONSABILITÉ DU VENDEUR : Tnemec Company, Inc. garantit uniquement que ses revêtements attestés par la présente répondent aux normes de composition de Tnemec Company, Inc. LA PRÉSENTE GARANTIE DÉCRITE DANS LE PARAGRAPHE CI-DESSUS REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE EXPRESSE OU IMPLICITE, Y COMPRIS MAIS SANS S'Y LIMITER, TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER. IL N'EXISTE AUCUNE GARANTIE QUI S'ÉTENDE AU-DELÀ DE LA PRÉSENTE DESCRIPTION. Le seul et exclusif recours de l'acheteur à l'encontre de Tnemec Company, Inc. est le remplacement du produit dans l'éventualité où une défectuosité du produit est constatée, et le recours exclusif ne peut pas être considéré comme n'ayant pas atteint son objectif essentiel dès lors que Tnemec est disposée à fournir à l'acheteur un produit de remplacement comparable. AUCUN AUTRE RECOURS (Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, DOMMAGES INDIRECTS OU ACCESSOIRES POUR PERTES DE BÉNÉFICES, PERTE DE VENTES, DOMMAGE À LA PERSONNE OU DOMMAGE MATÉRIEL, DOMMAGE ENVIRONNEMENTAL OU TOUTE AUTRE PERTE ACCESSOIRE OU INDIRECTE) NE SERA À LA DISPOSITION DE L'ACHETEUR. Les renseignements techniques et les applications du présent document sont fournis pour établir un profil général du revêtement et des procédures appropriées en matière d'application de revêtement. Les résultats d'essais de performance ont été obtenus dans un environnement contrôlé et Tnemec Company n'allègue pas que ces essais ou tout autre essai représentent précisément tous les environnements. Étant donné que les facteurs d'application, environnementaux et de conception peuvent varier sensiblement entre eux, il est nécessaire de faire preuve de prudence au niveau de la sélection et de l'utilisation du revêtement.

Tnemec Company, Inc. 6800 Corporate Drive Kansas City, Missouri 64120-1372 +1 816-483-3400 www.tnemec.com